

日 本 国 特 許 庁  
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日

Date of Application:

2002年 8月 6日

出 願 番 号

Application Number:

特願2002-228992

[ ST.10/C ]:

[ JP 2002-228992 ]

出 願 人

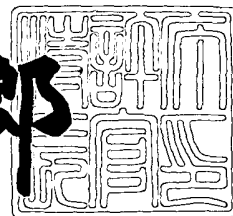
Applicant(s):

本田技研工業株式会社  
株式会社ニフコ

2003年 1月17日

特 許 庁 長 官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

太田信一郎



出証番号 出証特2002-3107013

【書類名】 特許願

【整理番号】 20020098

【提出日】 平成14年 8月 6日

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 B60J 1/02

【発明者】

【住所又は居所】 埼玉県和光市中央1丁目4番1号 株式会社 本田技術  
研究所内

【氏名】 香川 衛

【発明者】

【住所又は居所】 埼玉県和光市中央1丁目4番1号 株式会社 本田技術  
研究所内

【氏名】 佐瀬 博幸

【発明者】

【住所又は居所】 神奈川県横浜市戸塚区舞岡町184番地1 株式会社ニ  
フコ内

【氏名】 柳田 洋介

【発明者】

【住所又は居所】 神奈川県横浜市戸塚区舞岡町184番地1 株式会社ニ  
フコ内

【氏名】 江口 朋男

【特許出願人】

【識別番号】 000005326

【住所又は居所】 東京都港区南青山二丁目1番1号

【氏名又は名称】 本田技研工業株式会社

【特許出願人】

【識別番号】 000135209

【住所又は居所】 神奈川県横浜市戸塚区舞岡町184番地1

【氏名又は名称】 株式会社 ニフコ

【代理人】

【識別番号】 100089266

【弁理士】

【氏名又は名称】 大島 陽一

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 047902

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9715829

【包括委任状番号】 0101522

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 モール装着用クリップ

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 窓ガラスの端面と、これに対向する窓枠面との間にモールを取り付けるためのモール装着用クリップであって、

当該モールに係止するアーム部および該アーム部の基部から延出された平板状係止片部を有するモール側部材と、

前記平板状係止片部を摺合させる箱状保持部および前記窓枠面に対する結合手段を有する窓枠側部材とからなり、

前記係止片部と前記保持部との間に、前記係止片部と前記保持部とのいずれか一方に設けられた爪と他方に設けられた孔とからなる係止手段が設けられることを特徴とするモール装着用クリップ。

【請求項 2】 前記窓枠側部材における窓枠面に対する結合手段は、前記窓枠面に突設された T スタッドとの結合部と、両面接着テープとからなることを特徴とする請求項 1 に記載のモール装着用クリップ。

【請求項 3】 窓ガラスの端面と、これに対向する窓枠面との間にモールを取り付けるためのモール装着用クリップであって、

当該モールに係止するアーム部および該アーム部の基部から延出された平板状係止片部を有するモール側部材と、

前記平板状係止片部を摺合させる箱状保持部および前記窓枠面に対する結合手段を有する窓枠側部材とからなり、

前記窓枠側部材における窓枠面に対する結合手段は、前記窓枠面に突設された T スタッドとの結合部と、両面接着テープとからなることを特徴とするモール装着用クリップ。

【請求項 4】 前記係止片部と前記保持部との間に、前記係止片部と前記保持部とのいずれか一方に設けられた爪と他方に設けられた孔とからなる係止手段が設けられることを特徴とする請求項 3 に記載のモール装着用クリップ。

【請求項 5】 前記係止片部と前記保持部との間に設けられた爪は、前記保持部に対して前記係止片部を摺合させる時の移動方向について複数の位置に設け

られることを特徴とする請求項 1 又は 4 に記載のモール装着用クリップ。

【請求項 6】 前記窓枠側部材の長手方向の端部には、前記窓枠面に弾発的に当接する突片が形成されており、その窓枠面との対向面からの突出量は、前記両面接着テープの厚みを超えないことを特徴とする請求項 2 乃至 4 のいずれかに記載のモール装着用クリップ。

【請求項 7】 前記窓枠側部材における窓枠面との平行面の少なくとも片面には、窓枠の長手方向に直交する向きの溝が設けられていることを特徴とする請求項 1 乃至 6 のいずれかに記載のモール装着用クリップ。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、窓ガラスの端面と、これに対向する窓枠面との間にモールを取り付けるためのモール装着用クリップに関するものである。

【0002】

【従来の技術】

従来、自動車のフロントウィンドシールドの側方端面と、これに対向するフロントピラーの窓枠面との間には、シールと装飾とを兼ねるモールが取り付けられることが一般的である。このモールを車体側に取り付けるために、合成樹脂材で形成されたクリップが用いられている。

【0003】

このクリップを車体に取り付ける手法としては、車体側に突設された拵径頭部を有するスタッドピン（以下 T スタッドと呼称する）を用いる手法（実公平 7-22329 号公報参照）や、両面接着テープを用いる手法（実公平 2-11211 号公報参照）が良く知られている。これらの手法は、適宜に使い分けられており、同一車種でも場所に応じて使い分けられることがある。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】

しかるに、両面接着テープの場合、接着強度の高い熱硬化性の接着剤を用いることが望まれているが、一般の合成樹脂材は、接着剤硬化のための加熱に対する

十分な耐熱性を有していないので、接着用クリップは金属材料で製造せざるを得なかった。そのため、Tスタッドで止め付けるものと接着剤で止め付けるものとを兼用することができず、部品点数を削減して部品管理を簡略化する要望に応えることができなかった。

#### 【0005】

本発明は、このような従来技術の問題点を解消すべく案出されたものであり、その主な目的は、Tスタッドで結合するものと接着剤で結合するものとを兼用し得るように改良されたモール装着用クリップを提供することにある。

#### 【0006】

##### 【課題を解決するための手段】

このような目的を果たすために、本発明の請求項1においては、窓ガラスの端縁部と窓枠との間にモール(4)を取り付けるためのクリップ(1)を、モールに係止するアーム部(10)および該アーム部の基部(11)から延出された平板状係止片部(12)を有するモール側部材(5)と、平板状係止片部を摺合させる箱状保持部(14)および窓枠面(3)への結合手段(Tスタッド結合部16・両面テープ20)を有する窓枠側部材(6)とからなるものとし、係止片部と保持部との間に、係止片部と保持部とのいずれか一方に設けられた爪(13)と他方に設けられた孔(17)とからなる係止手段を設けるものとした。

#### 【0007】

このようにすれば、モール側部材と窓枠側部材とを互いに個別に独立して形成し、且つ両者を容易に一体化し得るので、組立工程の繁雑化を招かずに両者の材質を変えることができる。

#### 【0008】

これに加えて請求項2においては、窓枠側部材の窓枠面への結合手段を、窓枠面に突設されたTスタッドとの結合部と両面接着テープとからなるものとした。これにより、窓枠側部材のみを耐熱性の高い材質とすれば、熱硬化性接着剤とTスタッドとの兼用が可能となる。

#### 【0009】

また請求項3においては、窓ガラスの端縁部と窓枠との間にモールを取り付け

るためのクリップを、モールに係止するアーム部および該アーム部の基部から延出された平板状係止片部を有するモール側部材と、平板状係止片部を摺合させる箱状保持部および窓枠面に対する結合手段を有する窓枠側部材とからなるものとし、窓枠側部材の窓枠面への結合手段を、窓枠面に突設されたＴスタッドとの結合部と両面接着テープとからなるものとした。

## 【 0 0 1 0 】

このようにすれば、モール側部材と窓枠側部材との材質を違って互いに個別に独立して形成した上で、窓枠側部材を耐熱性の高い材質とすれば、熱硬化性接着剤とＴスタッドとの兼用が可能となる。

## 【 0 0 1 1 】

これに加えて請求項４においては、係止片部と保持部との間に、係止片部と保持部とのいずれか一方に設けられた爪と他方に設けられた孔とからなる係止手段を設けるものとした。これにより、両者を容易に一体化することができる。

## 【 0 0 1 2 】

また請求項５においては、係止片部と保持部との間に設けられた爪を、保持部に対して係止片部を摺合させる時の移動方向について複数の位置に設けるものとした。これにより、モールに対する係止位置と窓枠に対する結合位置との寸法差に容易に対応可能となる。

## 【 0 0 1 3 】

また請求項６においては、窓枠側部材の長手方向の端部に窓枠面に弾発的に当接する突片（２２）を形成し、その窓枠面との対向面からの突出量を、両面接着テープの厚み以下とした。これにより、Ｔスタッドを止め付ける時のがた防止手段が、両面接着テープを使用する際に干渉せずに済む。

## 【 0 0 1 4 】

また請求項７においては、窓枠側部材における窓枠面と平行な面の少なくとも片面に、窓枠の長手方向に直交する向きの溝（２３）を設けるものとした。これにより、窓枠側部材の長手方向についての撓曲性を高めることができるので、窓枠面に対する窓枠側部材の密着性を確保し得る。

## 【 0 0 1 5 】

## 【発明の実施の形態】

以下に添付の図面を参照して本発明について詳細に説明する。

## 【0016】

図1～図3は、本発明に基づき構成されたモール装着用クリップを示している。このクリップ1は、自動車のフロントウィンドシールド2の側方端面と、これに対向するフロントピラーの窓枠面3との間に、シールと装飾とを兼ねるモール4を取り付けるためのものであり、モール側部材5と窓枠側部材6との2つの部材からなっている。

## 【0017】

このクリップ1を用いて装着するモール4は、図1に示したように、断面形状が概ねC字形をなすように金属材料で形成された芯金7に対し、エラストマ材からなるシールリップ8がモールドされており、これに直接止着されるモール側部材5は、モール4の幅方向両側の縁曲げ部9に係止するハの字状をなす一対のアーム部10およびアーム基部11と、アーム基部11の両側方からアーム部10が延在する平面に直交する向きに延出された一対の平板状係止片部12とからなり、比較的弾性に富む例えばポリアセタール材で一体形成されている。

## 【0018】

各平板状係止片部12には、図2に示したように、弾性的に変形し得るように周囲を切り込むことにより、段違いに複数（本実施例においては片側4個）の爪13が形成されている。

## 【0019】

他方、窓枠側部材6は、耐熱性に優れた例えばガラス繊維で強化されたポリブチレンテレフタレート材からなっており、モール側部材6に形成された一対の平板状係止片部12を個々に摺合させる一対の箱状保持部14と、窓枠面3に突設されたTスタッド15との結合物16とが一体形成されている。一対の箱状保持部14には、モール側部材5の平板状係止片部12に形成された爪13に係止させる長方形の孔17が設けられている。この孔17と爪13とによって係止手段が構成されている。

## 【0020】



Tスタッド15との結合部16は、窓枠側部材6の窓枠面3に沿う向き（長手方向）の中間部の窓枠面3との対向面に、一对の箱状保持部14に挟まれて形成されている。このTスタッド結合部16には、公知のクリップと同様に、Tスタッド15の拡張頭部以下の軸部を受け入れるU字形の溝18と、溝18に受容した状態のTスタッド15の拡張頭部15aに当接してTスタッド15から窓枠側部材6が脱落することを防止するための舌状片19とが形成されている。なお、舌状片19は、拡張頭部15aを押し込む際には、材料自体の弾性で撓むようにされている。

#### 【0021】

Tスタッド結合部16を挟む両側、つまり箱状保持部14における窓枠面3との対向面には、図3に示したように、両面接着テープ20の貼付面21が形成されている。ここで窓枠側部材6は耐熱性の高い材質で形成されているので、両面接着テープ20に熱硬化型接着剤を用いても、硬化温度に十分に耐えることができる。これらTスタッド結合部16と両面接着テープ20とにより、窓枠側部材6の窓枠面3に対する結合手段が構成されている。そして窓枠面3に対して窓枠側部材6を結合する手段として、Tスタッド15と両面接着テープ20とのいずれか一方が、窓枠の部位に応じて適宜に選択される。

#### 【0022】

平板状係止片部12に設けられた複数の爪13は、箱状保持部14に対して平板状係止片部12を摺合させる時の移動方向について階段状に配置されている。これにより、箱状保持部14に対する平板状係止片部12の突入深さを段階的に変えられるので、フロントウィンドシールド2の外表面と窓枠面3との位置の違いに対して容易にモール4の位置合わせを行うことができる。

#### 【0023】

窓枠側部材6の長手方向の両端部には、窓枠面3に弾発的に当接し得る突片22が形成されている。この突片22の最遊端の両面接着テープ貼付面21からの突出寸法は、両面接着テープ20の厚み以下とされている。これにより、Tスタッド15に窓枠側部材6を止着した際のがた付きを防止することができ、しかも両面接着テープ20を使用する際にはこの突片22が干渉せずに済む。

## 【 0 0 2 4 】

窓枠側部材 6 における窓枠面 3 との平行面には、窓枠の長手方向に直交する向きの溝 2 3 が設けられている。これにより、溝 2 3 を境にして両面接着テープ貼付面 2 1 が撓むので、窓枠側部材 6 の長手方向についての窓枠面 3 に対する追従性が高まり、特に両面接着テープ 2 0 を用いた際の、両面接着テープ貼付面 2 1 の窓枠面 3 に対する密接性を確保し得る。

## 【 0 0 2 5 】

## 【発明の効果】

以上詳述した通り本発明によれば、モール側部材と窓枠側部材とを互いに個別に独立して形成し、且つ両者を容易に一体化し得るので、特に窓枠側部材を耐熱性の高い材質とすれば、熱硬化型接着剤と T スタッドとの兼用が可能となる。従って、部品点数を削減して部品管理を簡略化する上に多大な効果を奏することができる。

## 【 0 0 2 6 】

また係止片部と保持部との間に設けられた爪を、保持部に対して係止片部を結合させる時の移動方向について複数の位置に設けるものとすれば（請求項 5）、モールに対する係止位置と窓枠に対する結合位置との寸法差に対応可能となる。

## 【 0 0 2 7 】

また窓枠側部材の長手方向の端部に窓枠面に弾発的に当接する突片を形成し、その窓枠面との対向面からの突出量を両面接着テープの厚み以下とすれば（請求項 6）、T スタッドに止着した際のがた防止手段が、両面接着テープを使用する際に干渉せずに済む。

## 【 0 0 2 8 】

また窓枠側部材における窓枠面との平行面の少なくとも片面に、窓枠の長手方向に直交する向きの溝を設けるものとすれば（請求項 7）、長手方向の窓枠面に対する追従性を確保し得る。

## 【図面の簡単な説明】

## 【図 1】

本発明によるモール装着用クリップの使用状態を示す長手方向中間部での断面

図

【図 2】

本発明によるモール装着用クリップの外観斜視図

【図 3】

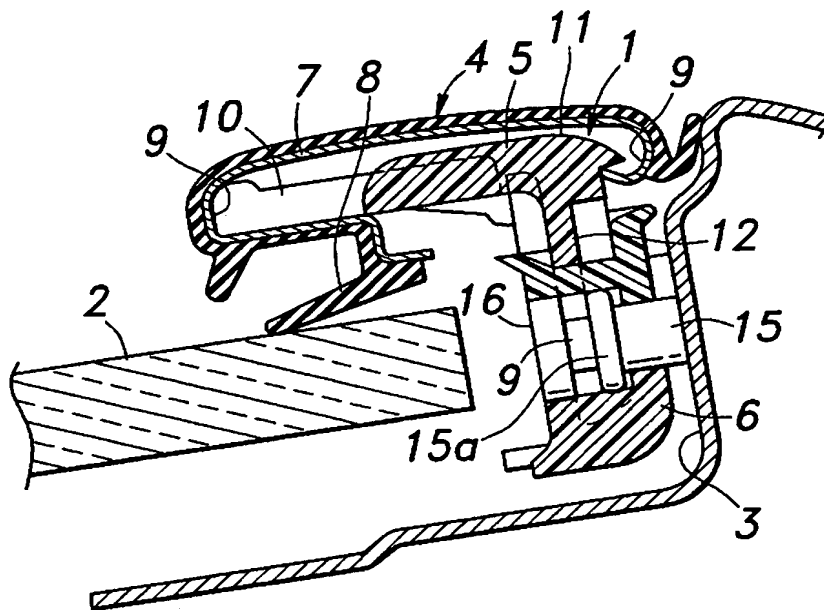
窓枠側部材の長手方向に沿う面の断面図

【符号の説明】

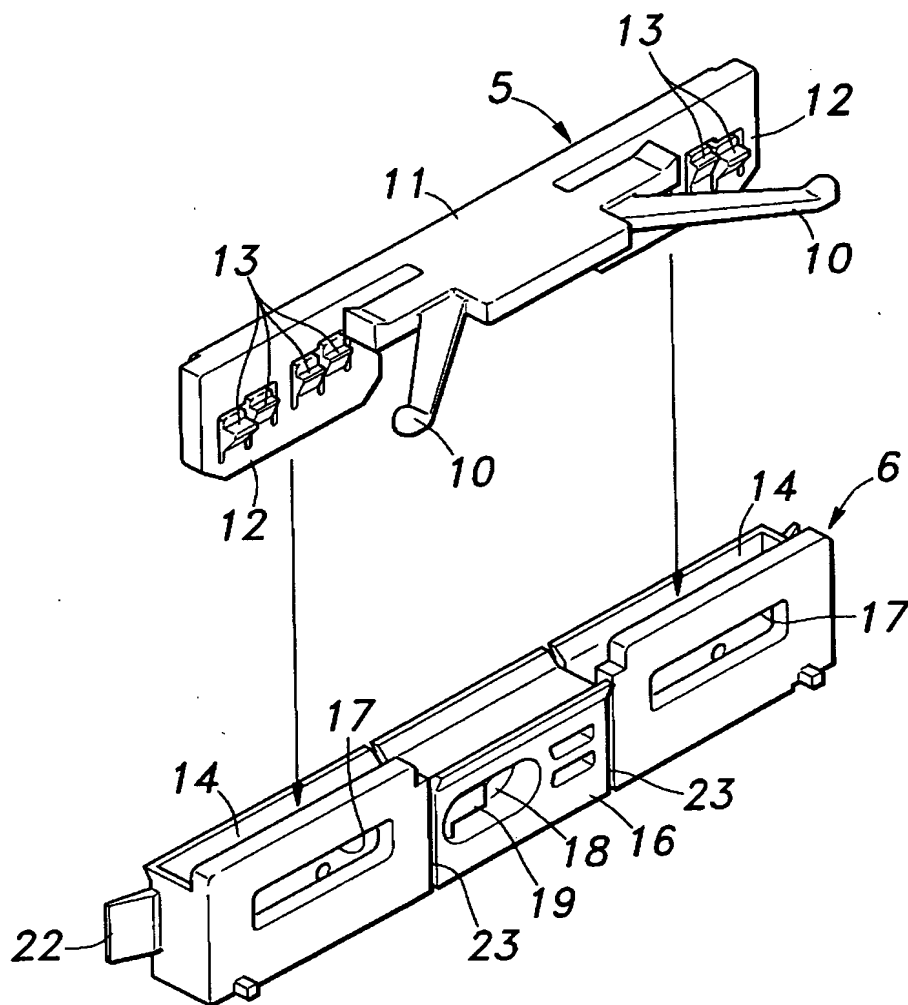
- 1 クリップ
- 2 フロントウィンドシールド
- 3 窓枠面
- 4 モール
- 5 モール側部材
- 6 窓枠側部材
- 7 芯金
- 8 シールリップ
- 9 縁曲げ部
- 10 アーム部
- 11 アーム基部
- 12 平板状係止片部
- 13 爪
- 14 箱状保持部
- 15 Tスタッド
- 16 結合部
- 17 孔
- 18 U字状溝
- 19 舌状片
- 20 両面接着テープ
- 21 貼付面
- 22 突片
- 23 溝

【書類名】 図面

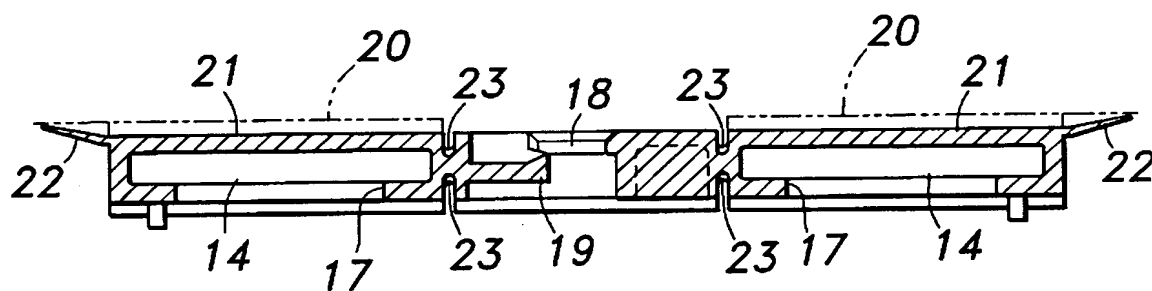
【図 1】



【図 2】



【図 3】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 Tスタッドで結合するものと接着剤で結合するものとを兼用し得るように改良されたモール装着用クリップを提供する。

【解決手段】 窓ガラスの端縁部と窓枠との間にモール（４）を取り付けるためのクリップ（１）を、モールに係止するアーム部（１０）および該アーム部の基部（１１）から延出された平板状係止片部（１２）を有するモール側部材（５）と、平板状係止片部を摺合させる箱状保持部（１４）および窓枠面（３）への結合手段（Tスタッド結合部１６・両面テープ２０）を有する窓枠側部材（６）とからなるものとし、係止片部と保持部との間に、係止片部と保持部とのいずれか一方に設けられた爪（１３）と他方に設けられた孔（１７）とからなる係止手段を設けるものとする。これにより、モール側部材と窓枠側部材とを互いに個別に独立して形成し、且つ両者を容易に一体化し得る。

【選択図】 図２

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000005326]

1. 変更年月日 1990年 9月 6日

[変更理由] 新規登録

住 所 東京都港区南青山二丁目1番1号

氏 名 本田技研工業株式会社

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000135209]

1. 変更年月日 1990年 8月10日

[変更理由] 新規登録

住 所 神奈川県横浜市戸塚区舞岡町184番地1

氏 名 株式会社ニフコ